Manual de Usuario
Atten AT969



INGENIERÍA MCI LTDA.

www.olimex.cl

Luis Thayer Ojeda 0115. Of. 402 ▪ Santiago, Chile ▪ Tel. +56 2 3339579 ▪ info@olimex.cl



1 Componentes

- Estación de soldado: 1 juego
- Manipulación de las partes: 1 Unidad
- Cautín: 1
- Tarjeta: 1
- Cable de alimentación: 1
- Limpia esponja: 1
- Manual:1

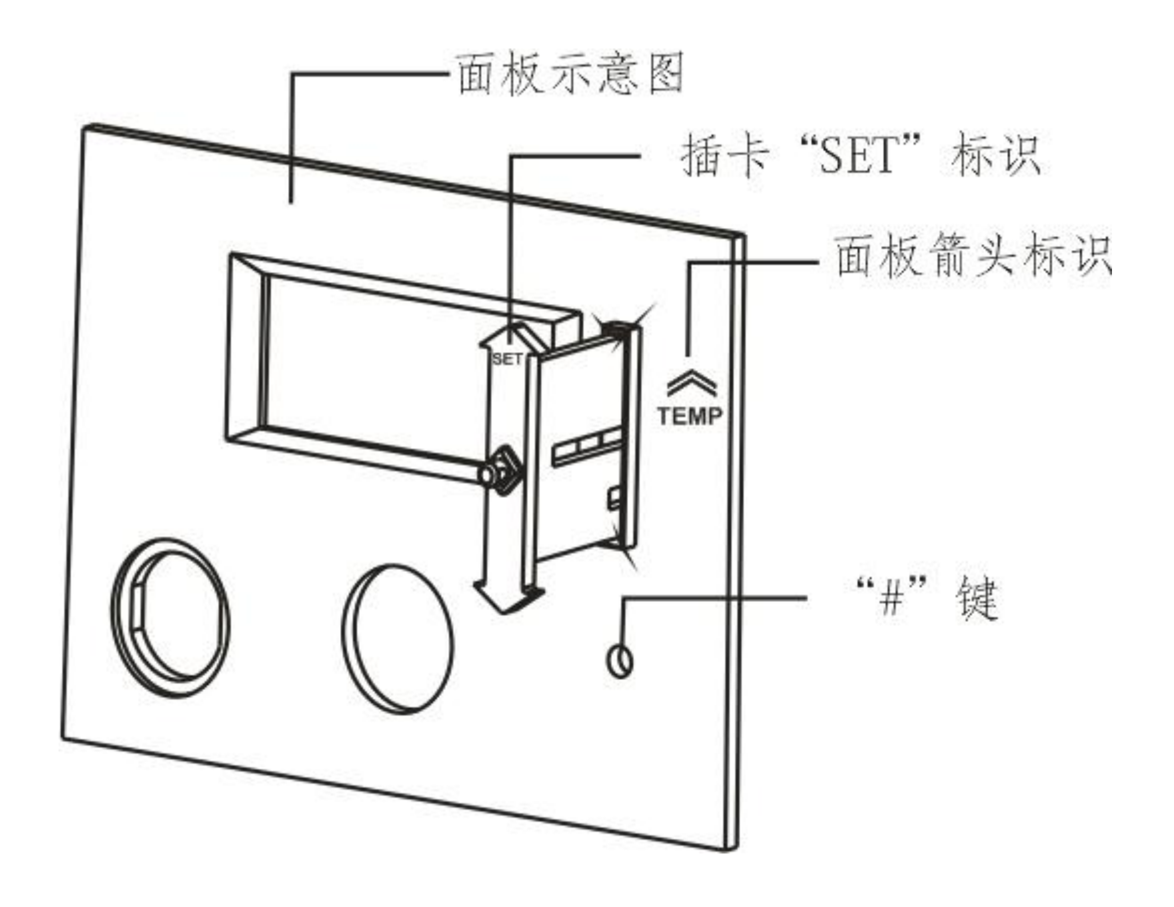
2 Modo de Uso

2.1 Encendido

Al encender el equipo con el interruptor de encendido, la pantalla LED muestra el valor de temperatura (el valor de la temperatura de uso final) por 5 segundos y, a continuación, muestra el control real de la temperatura, la pantalla muestra el signo " ", indicador de los º Celsius del cautín.

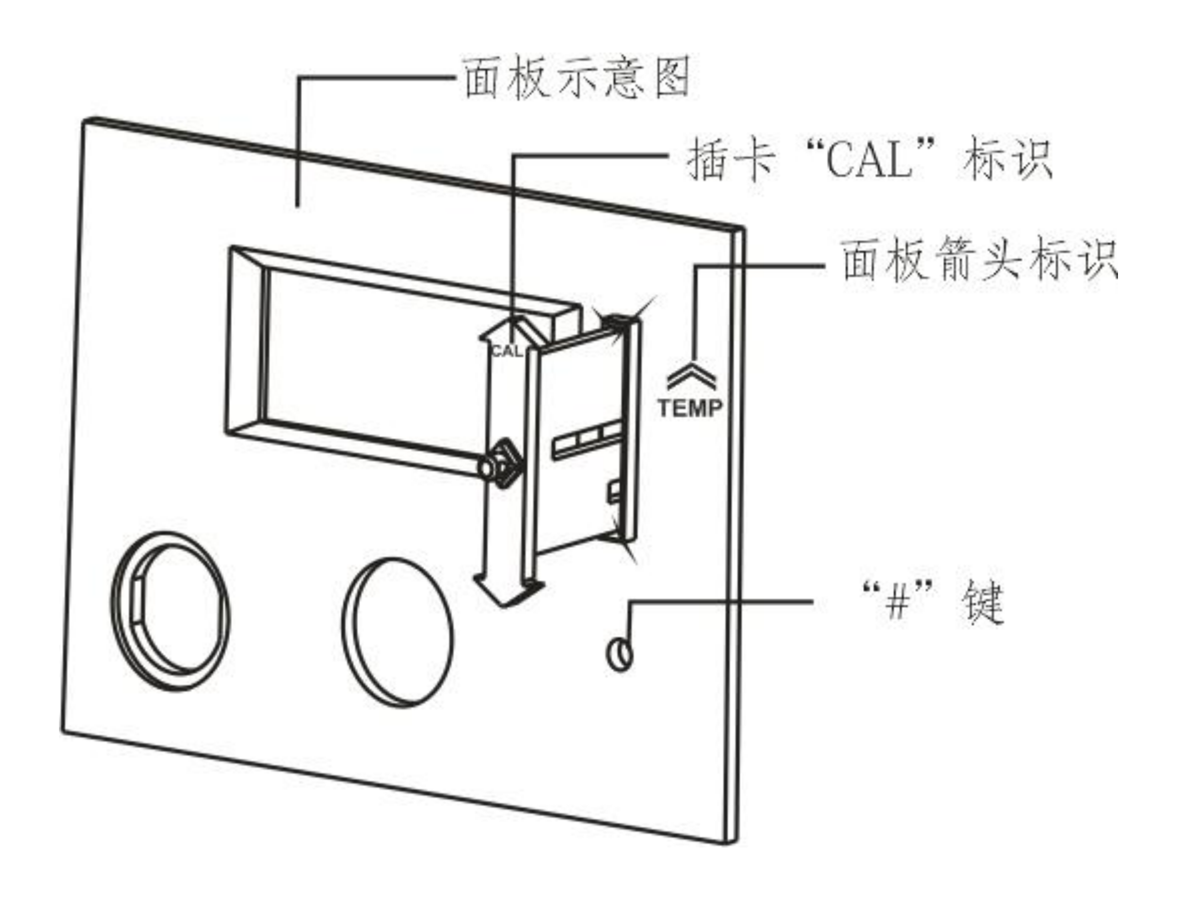
2.2 Ajuste la temperatura

Cuando tenga que ajustar la temperatura del sistema, la tarjeta de "SET" marca la dirección de la flecha en la misma dirección con el panel, inserte la ranura de la tarjeta (abajo), haga clic en el signo "#" para entrar en el ajuste de la temperatura del estado, la pantalla bit de signo " "En el mismo flash, pantalla LED muestra el potenciómetro de posición de valor actual, ajuste la temperatura para ajustar la temperatura, cuando se ajusta a la temperatura adecuada, a continuación, haga clic en el signo" # "para confirmar, el bit de signo deje de parpadear, y guarda la configuración. En el proceso de ajuste, si la máquina se encuentra por más de 5 segundos sin modificación, ésta automáticamente se cerrará esta operación.



3 La temperatura de calibración.

Al reemplazar el calentador o la punta, la temperatura de la punta que debe ajustarse, la tarjeta de la marca "CAL" la dirección de la flecha en la misma dirección con el panel, inserte la ranura de la tarjeta (por debajo), presione "#" durante 3 segundos, cuando el LED La pantalla muestra el potenciómetro de posición de valor actual, el bit de signo es " "Al mismo tiempo, parpadear, suelte el botón para entrar en el modo de calibración, ajuste la temperatura botón para entrar en la corriente de prueba a la temperatura de la punta real. Enter para completar, a continuación, presione" # "durante 3 segundos, cuando el bit de signo deje de parpadear y la pantalla" "Suelta las teclas cuando se guarda la corrección. En el proceso de ajuste, como más de 5 segundos sin operación, la máquina automáticamente se cerrará esta operación.



4 Latencia

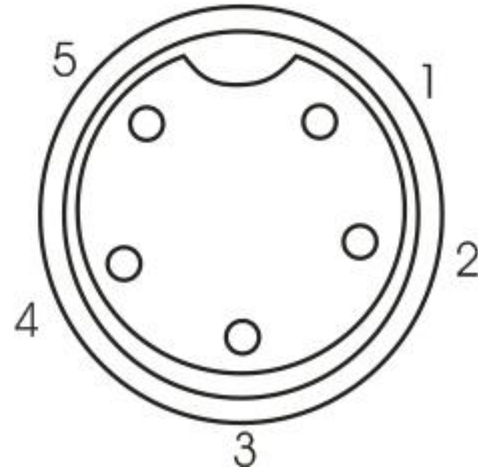
Proceso de trabajo en la máquina, como más de 20 minutos sin realizar ninguna operación, la máquina entrará automáticamente en modo de reposo, la pantalla LED muestra " "La temperatura de la máquina a 200 ℃. Está en modo de espera, las operaciones arbitrarias (soldadura, tarjetas, botones, botón de ajuste) se despierta, ajustar la temperatura de la máquina antes de la reanudación del trabajo.
Nota: Cuando la tarjeta en la ranura o ajustar la temperatura ≤ 200 ℃, la máquina no va a dormir.

5 Indicación de defectos

Cuando la pantalla LED de la pantalla digital " "Cuando el calor del cuerpo puede ser dañado, la necesidad de reparación.

Cómo comprobar y reemplazar el elemento calefactor

Nota: Durante las siguientes operaciones, que la energía que se pierde, y tire del enchufe, pruebe la conexión entre los pines enchufe y la clavija de los valores de resistencia son los siguientes:



una	1 metros y 2 metros entre el (la fiebre)	Cerca de 10 ohmios (normal)
b	4 pies y 5 pies (interruptor de vibración)	
c	3 entre el pie y la punta	Los siguientes 2 ohmios

Si "a" tabla de valores de resistencia son diferentes, la necesidad de reemplazar el elemento calefactor. Por favor refiérase a los métodos de sustitución a consecuencia del calentador. Si la "c" es mayor que la resistencia de la tabla, a continuación, utilice papel de lija o lana de acero borrados suavemente la capa de óxido de la parte superior y la resistencia en la punta de óxido.

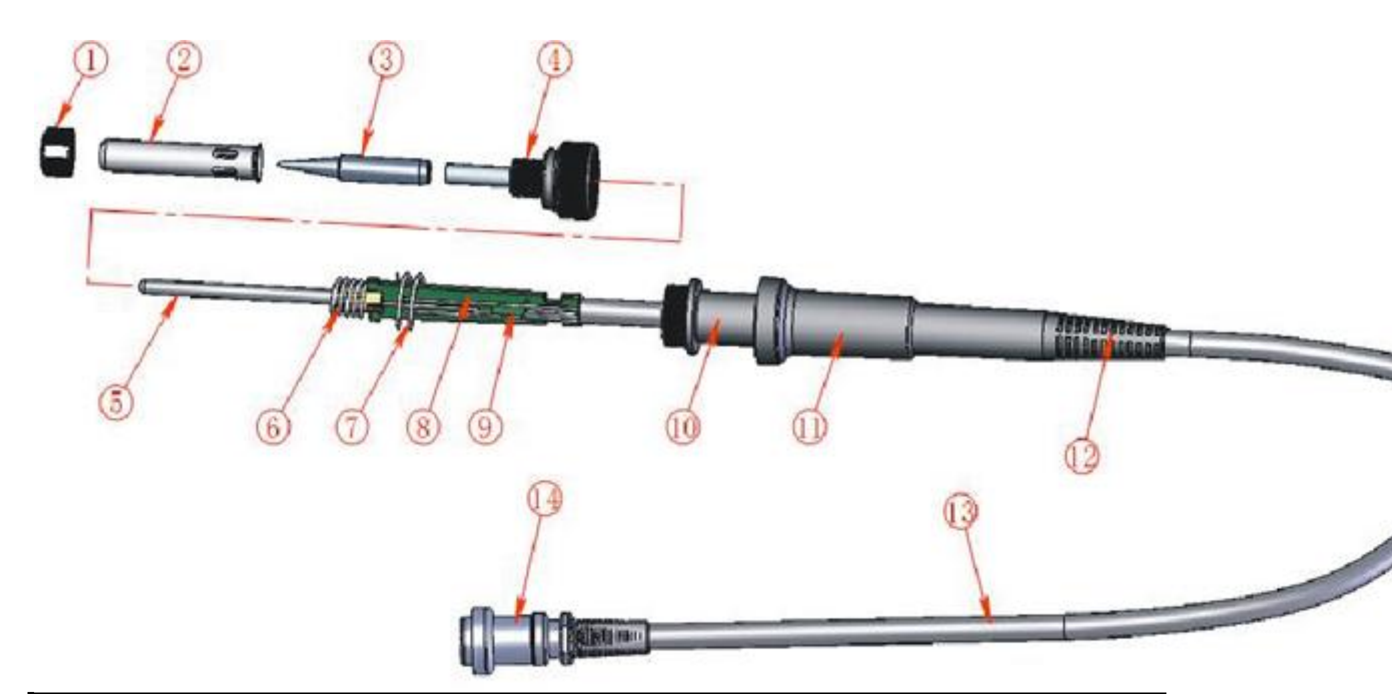
Abra el hierro:

1. El giro a la izquierda en la tuerca ①, ② ③ y retire la punta de la punta de la vaina.
2. Para la cabeza vuelta hacia la izquierda en el conjunto de ④ y quitar.

3. Retire el elemento de calefacción de la manija.

4. Medición de la resistencia elemento de calefacción (cable rojo y cable negro esté conectado), la resistencia es diferente, cámbielo.

5. Después del cambio, siga el proceso inverso cuando el montaje se puede quitar.



N º	Nombre de la pieza
1	Tuerca
2	funda de acero inoxidable punta
3	Consejo
4	De cobertura
5	Calentador
6	Puesta a tierra de primavera
7	Fuerte primavera
8	Interconexión
9	Vibración Interruptores
10	Manejar
11	Mango vaina
12	Cubierta del cable
13	Mango de alambre
14	Cinco patillas

6 Mantenimiento

A fin de garantizar un buen funcionamiento para el funcionamiento normal de control de la temperatura de soldadura de hierro, por favor, tenga en cuenta las siguientes recomendaciones. (Si el soldador unidades de control de la temperatura,

o algunos factores no están funcionando adecuadamente, por favor, póngase en contacto con el servicio de servicios de apoyo a la oficina.)

7 Limpieza general

● Tome el hierro o unidades de control de temperatura pueden cubrir una pequeña cantidad de detergente líquido paño limpio.
● No sumerja las unidades de temperatura del fluido de control o que el líquido en el depósito.
● No utilice ningún depósito solvente de limpieza.

8 La nueva punta

● Sustitución 900M Consejo usar la serie 936 de Aetna o la selección de la cabeza de hierro importado.
● Cuando se usa en cualquier momento en una nueva punta, siga estos pasos le permitirá una vida más larga punta en gran medida.
⑴ la perilla de control de la temperatura en la posición baja. A su vez el poder "cambiar".
⑵ calefacción para llegar a 200 ℃, la superficie de la punta de hierro aumenta el flujo de soldadura con el alambre de estaño.
calefacción ⑶ continua a 200 ℃ después de cinco minutos, y luego fue trasladado a la perilla de control de temperatura para establecer la ubicación temperatura adecuada.
⑷ llegar a la temperatura adecuada, para empezar.
Nota: Cuando en cualquier momento utilizando la nueva punta, el día es mejor ser capaz de inclinar la extracción interna de cuerpo extraño y la limpieza!

9 El uso adecuado de hierro

● mano de hierro para soldar: A. La falta de hierro: la celebración de una pluma para escribir como. B. Alta temperatura de soldadura: el dedo en la empuñadura.
● ángulo de punta ideal con PCB: 45 ℃.
● necesidad de mantener la punta limpia.
● uso está prohibido tocar calentador de hierro.

● uso de la violencia tienen prohibido el uso de hierro (por ejemplo: la cabeza golpeó un objeto duro con un soldador.)

10 Mantenimiento de la cabeza de hierro

A fin de garantizar un buen funcionamiento para el funcionamiento normal de control de la temperatura de soldadura de hierro, por favor, tenga en cuenta las siguientes recomendaciones. (Si el soldador unidades de control de la temperatura, o algunos factores no están funcionando adecuadamente, por favor, póngase en contacto con el servicio de servicios de apoyo a la oficina.) Consejo suministrada por todas la cabeza de aleación, si se utiliza correctamente, tendrá una vida más larga.

● parada con discapacidad antes de que la punta del soldador debe hacer frente en la cantidad adecuada de estaño agregó, sólo la mancha antes de la soldadura.

● No la punta de una larga estancia en la temperatura alta, fácil de hacer punta plateada superficie de la grieta.

● En la soldadura, no se vuelque demasiada presión para ser la plataforma de fricción, este proceso no cambia la conductividad térmica, por lo que será la punta dañada.

● Nunca utilice productos de limpieza o la punta de la escofina.

● Si la superficie es el óxido que no se pegue el estaño, según sea necesario con el fin de la magia de papel de lija 600 a 800 y el alcohol con cuidado frotando con una B o una solución de limpieza equivalente, calentado a 200 ℃ palo de inmediato para evitar que se pegue de estaño y óxido de estaño.

● No utilice demasiado cloro o el flujo de ácido. Sólo la actividad de la resina sintética o de la resina del flujo.

Nota: cada 24 horas o al menos una vez a la semana, la limpieza de la punta y sacar el cuerpo extraño manga.

11 Código de Seguridad

¡Atención!

Antes de utilizar la estación de soldadura, las medidas básicas siguientes deben ser respetados a fin de evitar descargas eléctricas o daños a la vida o provocar un incendio y otros peligros. (El núcleo de hierro de hierro especial debe ser utilizado AT969D) Para garantizar la seguridad personal, debe utilizar el aprobado o recomendado por el fabricante de repuestos y accesorios, de lo contrario, dará lugar a graves consecuencias! Debe ser por un electricista calificado o personal de servicio de fábrica designada!
Cuando la energía está activado, la temperatura de la punta es superior a 200-480 grados Celsius (392 a 896 grados Fahrenheit)

Cuando la energía está activado, la temperatura de la punta en la temperatura alta. En vista de abuso puede causar quemaduras o un incendio, por favor, respete escrupulosamente las siguientes:

● No toque la parte metálica cerca de la punta.
● No utilice materiales combustibles cerca de la punta.
● Notificación talleres de otros, la punta puede quemar fácilmente, puede dar lugar a accidentes peligrosos, descanso o después de la finalización de la alimentación debe estar apagado.
● piezas de repuesto Consejo o dispositivos, se debe desconectar la alimentación, y la punta a enfriar a temperatura ambiente.

Para evitar daños a la estación de soldadura y seguridad ambiente de trabajo, debe observar las siguientes precauciones:
Este producto utiliza tres cables a tierra el enchufe debe estar conectado a una toma de tierra de tres orificios. No cambie el enchufe o el adaptador no está conectado a tierra tres dejando mal conectada a tierra.
● Por extensión, utilice un cable a tierra de tres cables de alimentación.
● No utilice más allá de la punta de los trabajos de soldadura.
● No mesa de hierro para limpiar los restos de la percusión, una medida que podría perjudicar gravemente a la plancha terremoto.
● No trate de forzar los grupos de soldadura eléctrica.
● No establece mojado de la soldadura, soldadura, o utilizar juegos de manos mojadas.
● Cuando el humo de soldadura, talleres deben estar bien ventilados.
● Al utilizar la estación de soldadura, sin ningún tipo de lesión física o daño puede ser objetos frívolos.